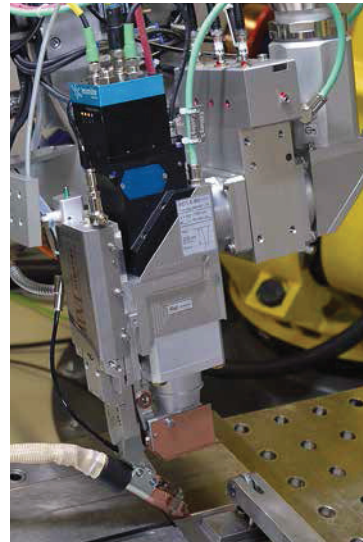


Schneidversuche mit dem Laserschneidkopf BIMO-FSC im Applikationslabor.
Bilder: II-VI Highyag



Validierung der Echtzeit-Überwachung des Schweißprozesses mit dem „Weldeye“-System von Lessmüller Lasertechnik.

Applikationsberatung für industrielle Laseranwendungen von II-VI Highyag

Laserberatung plus

Eine optimierte Fertigung mit Lasersystemen erfordert nicht nur hochwertige Technik, sondern auch die entsprechende Abstimmung der Parameter. Das Know-how-dazu liefern die Applikationsingenieure von II-VI Highyag. Für Tests steht in den Applikationslaboren des Unternehmens vielfältige Lasertechnik zur Verfügung.

Die II-VI Highyag Division von II-VI Incorporated komplettiert ihr Angebot an Produkten für die Lasermaterialbearbeitung mit einer maßgeschneiderten Applikationsberatung. In eigenen Applikationslaboren beraten erfahrene Anwendungsingenieure die Anwender, um eine optimale System- und Prozesstechnik für die jeweilige Laseranwendung zu entwickeln – sei es für das Laserschweißen, das Laserweichlöten, das Laserhartlöten oder das Laserschneiden. Dazu stehen in den Laboren neben Highyag-Laserbearbeitungsköpfen auch Dioden- und Faserlaser bis 8 kW Laserleistung sowie verschiedene Antriebssysteme in Form von Industrierobotern und Portalanlagen zur Verfügung. Somit können die Machbarkeit von spezifischen Anwendungen geprüft, Musterteile erstellt und Prozessfenster evaluiert werden. Auf dieser Grundlage werden Anwendungsprozesse optimiert und in die Serienproduktion überführt.

Gut ausgestattetes Applikationslabor

„Mit unseren Applikationsspezialisten und erstklassig ausgestatteten Applikationslaboren bieten wir unseren Kunden optimale Voraussetzungen für eine effektive und effiziente Bearbeitung ihrer Anforderungen. So optimierten und testeten wir kürzlich den Prozess des Laserschweißens von einem Karosserieteil eines Tier-1-Automobilzulieferers. Ziel war es, das Bauteil durch eine lasergerechte Konstruktion leichter und dennoch steifer gegenüber der konventionellen Bauweise zu gestalten. Dieses Ziel konnte zur vollsten Zufriedenheit erreicht und ein Beitrag zur Gewichtsreduzierung im Automobilbau geleistet werden“, kommentierte Dr. Robert Kuba, Geschäftsführer von II-VI Highyag.

Neben Kundenanwendungen werden in den Laboren auch von Partnern entwickelte Technologien zur Prozessoptimierung validiert. So wurden verschiedene Prozessbeobachtungssysteme für das Laserschweißen sowie die Inline-Coherent-Imaging-Technologie (ICI), die zur Bestimmung der Einschweißtiefe dient, erfolgreich mit II-VI-Higyag-Laserbearbeitungsköpfen getestet. Laserschneidköpfe werden ebenfalls in den Applikationslaboren untersucht. Dazu steht eine 3-Achs-Schneidportalanlage zur Verfügung.

Über II-VI Highyag

II-VI Highyag (Highyag Lasertechnologie GmbH) zählt zu den führenden Anbietern von Produkten für die Lasermaterialbearbeitung. Seit 2008 hält der US-amerikanische Technologiekonzern II-VI Incorporated die Mehrheit an Highyag und seit 2013 ist das Unternehmen hundertprozentige Tochter von II-VI Incorporated. Hauptsitz und Produktionsstandort ist in Kleinmachnow bei Berlin. ■

www.highyag.de